

¿Es realmente más barato el pienso fabricado en la propia granja?

Enrique García Martín *

"Cualquier pienso fabricado en la propia granja resulta más barato y puede ser de mejor calidad que los comerciales". En eso venía insistiendo una y otra vez Antonio Sánchez Campa, un pionero avicultor dedicado desde hace años a la venta de maquinaria para la elaboración de piensos. Pero, la organización comercial que dirige -COPROSA- no es tan ingenua como para creer que todos los argumentos que esgrime sean suficientes para convencer a un avicultor de que deje de comprar piensos comerciales y se decida por fabricarlos con los equipos SKIOL, que vende la firma.

Por eso, Sánchez Campa me lo planteó de una forma más convincente y sugestiva. "Esta es la lista de los clientes más próximos. Escoje a cualquiera de ellos y ve a verlo".

La costumbre de fabricarse el pienso

Por regla general, los avicultores pioneros tuvieron que aprender a elaborarse el pienso. De modo que, muchos de los que han subsistido a las repetidas crisis del sector, están acostumbrados a mezclar -al principio a palanganos y harinas para sus aves.

José Antonio Camacho, de Marchena, es heredero de uno de ellos. Con sus 120.000 aves ha visto siempre claro que el pienso se lo puede preparar uno en casa.

"En un principio -dice Camacho- tenía un clásico molino con una mezcladora vertical. Después tuve uno más moderno, que adquirí en una de las ferias de muestras de Barcelona. Este ya disponía de una tolva de espera y de una mezcladora horizontal. Pero, tenía el inconveniente de precisar de un hombre exclusivamente para fabricar el pienso y de

otro para el traslado a las granjas mediante un sínfin, que se dirigía a una u otra nave. Eso suponía mucha mano de obra y una menor producción por hora de trabajo.

"COPROSA" me habló del sistema SKIOL y decidí probar suerte. Pero, no fiándome del todo, dediqué el antiguo molino a una nave y el nuevo a otra, comparando así los resultados del pienso de igual fórmula producido por cada uno de ellos, durante un período de unos ocho meses. Al cabo de ese tiempo pude comprobar que los rendimientos de las aves eran iguales en una y otra nave, tanto en calidad como en cantidad de huevos producidos. La diferencia estaba en la capacidad de producción de pienso por ambos sistemas, en los métodos empleados en su fabricación y distribución a las granjas y en las necesidades de personal exclusivamente dedicado a ello. Los ahorros del sistema SKIOL eran francamente sustanciales. Vendí el antiguo molino".

En realidad, no fue tan fácil convencer a Camacho. ¿Qué ocurriría si un día se quemaba un motor, un circuito impreso o fallaba un programador, si los recambios originales tenían que llegar desde Dinamarca, donde está el fabricante de estos equipos?.

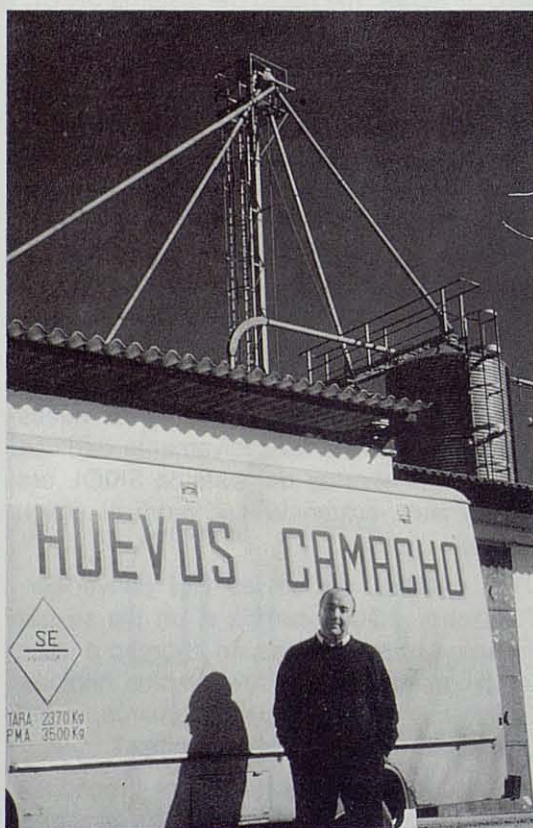
"Era una de las cosas que me preocupaba -explica Camacho-, el servicio de asistencia técnica, su rapidez y su eficacia, los recambios originales... Un paro prolongado en la elaboración de piensos puede tener consecuencias desastrosas. La tecnología de este sistema es más avanzada, pero el fabricante está muy lejos. Sin embargo, he de decir con toda justicia que, hasta la fecha -y conste que no es propaganda, pues no me han regalado el equipo ni los recambios- los escasos problemas que se han presentado se han resuelto inmediatamente.

*Dirección del autor: Real Escuela de Avicultura. Plana del Paraíso, 14. 08350 Arenys de Mar (Barcelona)

Capacidad de fabricación

La granja de José Antonio Camacho alberga 100.000 ponedoras y 20.000 pollitas en recría. Es decir, que, diariamente, tiene que elaborar unos 12.000 kilos de pienso y llevarlos a las diferentes naves. Ese era el mayor problema y se resolvió satisfactoriamente.

"La capacidad de fabricación -dice Camacho- depende de la longitud que tenga el transportador de pienso elaborado ya que, cuanto más lejos está el destino del pienso -el silo de la nave- más trabajo cuesta al equipo enviarlo hasta allí, por lo que la velocidad de



D. José Antonio Camacho en su granja en Marchena, Sevilla. Al fondo, vista de los silos de materias primas.

fabricación disminuye o aumenta en virtud de ese transporte. En mi caso, llevo el pienso a las naves más alejadas, situadas a 150 m de distancia, por medio de un transportador aéreo situado a 15 m de altura. En este caso se fabrica a razón de 1.500 Kg/hora. Pero, para las naves más cercanas, puedo fabricar a 2.000 Kg/hora. También la capacidad de

fabricación depende del estado de las aspas de lanzamiento y de los martillos del molino.

"Con el antiguo molino -agrega- la jornada de trabajo para fabricar piensos era de ocho horas. Ahora, con el sistema Skiol, no existe tal jornada. El equipo es automático, lo pones en marcha y cuando ha terminado la elaboración se para solo. Nos vamos a almorzar o a dormir, sin preocuparnos de la fabricación del pienso. Cuando ésta ha terminado, el contador de la máquina te indica las horas, minutos y segundos que ha estado fabricando pienso. Si estoy trabajando a 1.500 Kg/hora, significa que produzco 25 Kg por minuto. Después, multiplico el tiempo que marca el equipo por esa cifra y obtengo el número de kilos producidos con toda exactitud. Luego paso al ordenador el tiempo de producción de la fórmula X que haya fabricado y éste me da los kilos producidos y da de baja en la cuenta de almacenes las diferentes cantidades de materias primas empleadas. De esta forma tengo un control diario de las existencias de piensos elaborados y de materias primas, así como el costo de ambos. Indudablemente, siempre hay mermas en los cereales, pero vengo comprobando que las diferencias son casi despreciables."

¿Complejidad de elaboración?

"Nada de eso -responde Camacho rápidamente. Quien no lo conoce puede pensar que manejar un equipo como éste es algo complejo. El funcionamiento es fácil".

"Hay varias partes en la fabricación del pienso -continúa Camacho-. Una es la correspondiente a los cereales, que dispone de su dosificador. Pueden entrar dos o tres cereales en un pienso -maíz, sorgo y cebada, por ejemplo-. En otra parte están las harinas de soja o de girasol. Y, finalmente, la parte correspondiente a las materias que entran en menor cantidad -carbonato cálcico, fosfato bicálcico, vitaminas, minerales, sal, medicamentos, etc- que constituyen el concentrado y que preparamos en otra mezcladora más pequeña y pasamos a una tolva de espera. Esta premezcla se dosifica como un elemento más del pienso. Es decir, en total dependo de cuatro dosificadores, lo cual es un poco justo para nuestro volumen.

Lo ideal sería tener uno o dos más y hacer pasar el carbonato y algún otro producto

ROCHE

AVATEC®

La mejor forma posible de empezar la vida.

¿Puede un anticoccidiósico influir en los broilers?

Los pollitos son muy susceptibles a la enfermedad y a la infección, especialmente a la coccidiosis.

La elección de un anticoccidiósico es, por lo tanto, de gran importancia para el comienzo de la vida de los broilers y su desarrollo.

Por consiguiente, ¿Cómo puedo dar a mis pollitos lo mejor?

AVATEC, contiene lasalocid sódico con una exclusiva forma de acción que le hace altamente eficaz contra la coccidiosis, e idóneo para las aves, ya sean broilers o pollitas de reemplazo. Por lo tanto AVATEC da a sus pollitos un buen comienzo protegiéndoles contra la coccidiosis y con el beneficio de un mejor desarrollo.



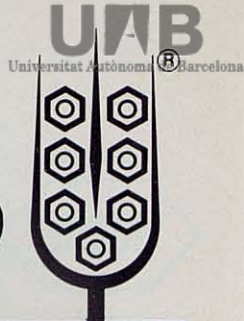
AVATEC®

Ionóforo anticoccidiósico único.

PRODUCTOS ROCHE, S.A.
Div. Vitaminas y Prod. Químicos
Ctra. de Carabanchel a la de Andalucía s/n
Tel. No. (91) 208 62 40 / 208 40 40
Telex 45 678 / Telefax 280 47 01 (G III)
28025 MADRID / España

gama de lavadoras

ALBER®



TUNEL DE LAVADO MODELO R-160

Máquina compacta y robusta de multi-uso.

Indispensable para las industrias de: Cárnicas, Salas despiece, Salas incubación, Lácteas, Hortofrutícolas, Conservas, Pastelería, etc.

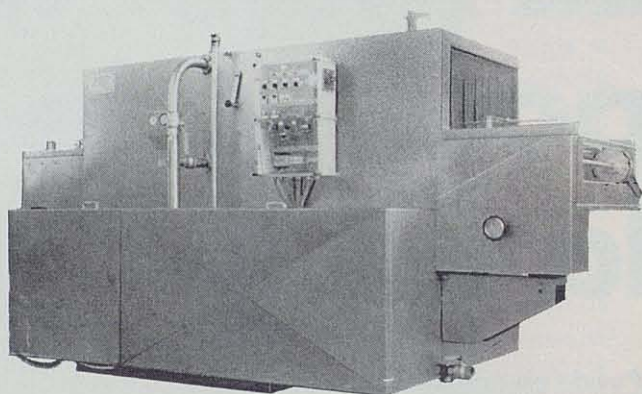
Diseñada para lavar con agua caliente, con y sin detergente y desinfectante.

El consumo de agua y calor es mínimo gracias a su reciclado a través de filtro rotativo.

La funcional estructura en acero inoxidable AISI-304 garantiza una duración ilimitada y una fácil limpieza.

Dimensiones standard:

Longitud máquina:	3,25 m.
Longitud túnel:	2,78 m.
Ancho total máquina:	1,60 m.
Ancho túnel exterior:	1,08 m.
Altura máquina:	1,60 m.
Ancho entrada túnel:	0,93 m.
Altura entrada túnel:	0,38 m.
Peso máquina aprox.:	900 Kgs.



TUNEL DE LAVADO MODELO T-1500

Máquina de lavado lineal adaptada para ser intercalada a cadena de transporte aéreo existente.

Indispensable para mataderos de aves, conejos, etc.

Diseñado para lavar con agua caliente, con y sin detergente y desinfectante.

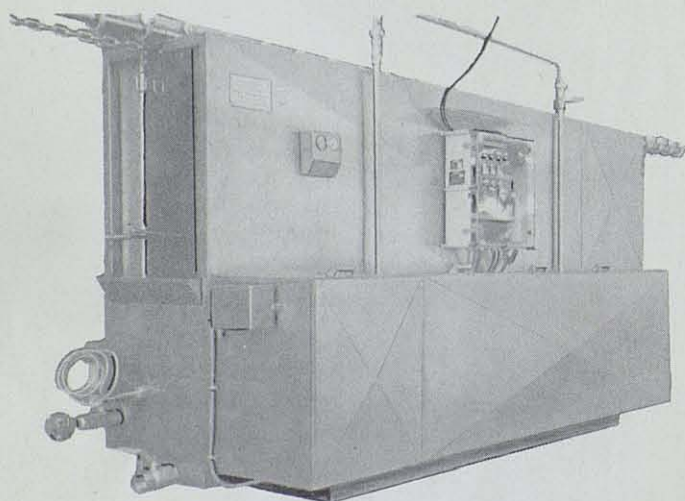
Consumo mínimo de agua y calor, gracias a su reciclado a través de filtro rotativo.

Permite la incorporación de una zona de soplado que facilita el escurrido de agua de los envases.

Su construcción es compacta y con materiales en acero inoxidable calidad AISI-304 en su totalidad.

Dimensiones standard:

Longitud:	3,60 m.
Longitud lavado:	2,75 m.
Ancho exterior túnel:	0,5 m.
Ancho total:	1,10 m.
Altura total:	1,70 m.
Ancho entrada túnel:	0,2 m.
Altura entrada túnel:	0,7 m.
Peso máquina aprox.:	950 Kgs.



maSa material agropecuario s.a.

Carretera Arbós, Km. 1,600 • (93) 893 08 89 / 893 41 46 • Télex. 53.142 HUBB-E

VILANOVA I LA GELTRÚ (España)

por ellos. De todas formas, cuantos menos dosificadores se tengan, menos posibilidades de errores o averías se dan. "La mano de obra la reducimos aquí sólo a la fabricación del concentrado, lo cual nos ocupa algo menos de una hora diaria. El tiempo total empleado en mano de obra en la fabricación del pienso para todas esas ponedoras viene a ser una hora y media.

"También incorporamos oleína, sólomente para evitar el exceso de polvo. Pensábamos que ello podría ser problemático, pero la bomba de que disponemos la echa directamente en el molino y se mezcla perfectamente.

beneficiándose además de tarifas eléctricas reducidas". De todas formas, aquí no se suele hacer por dos razones: porque se prefiere un control más directo, aunque no es imprescindible y porque el consumo eléctrico es bastante menor que con los sistemas tradicionales. En ellos, el sistema de sinfines y de acarreo de cereales, que suponen una serie de motores que paran y arrancan continuamente para fabricar partidas únicas de 1.000 o más kilos significa un riesgo y un consumo eléctrico elevado. Aquí, en este sistema automático, hay pequeños motores de 1/8 de CV que funcionan de modo continuo, lo cual ahorra energía. El motor principal del



Interior de la fábrica, con la instalación automática Skiol en régimen continuo equipada con dosificadores Tomalsd.

"En ningún momento -prosigue- se puede hacer un pienso incompleto. Si, supongamos, se obstruyera el silo del maíz, el del corrector u otro cualquiera, unos sensores adecuados a cada componente detectan la falta de suministro del producto en cuestión, parando automáticamente la fabricación. Los transportes siguen funcionando durante un tiempo preestablecido para que se vacíen y limpien. Ello impide que se puedan cometer errores de fabricación por mal funcionamiento del equipo.

"Por otra parte -añade- como el sistema es automático, uno puede fabricar de noche,

molino va siempre al rendimiento óptimo comandado por los dosificadores, que envían la cantidad de materia preestablecida, y siempre trabaja con carga, al contrario de los molinos tradicionales, en los que hay momentos en que éste funciona vacío y momentos en que está en carga.

Control de los dosificadores... y de la calidad del pienso

"Los dosificadores -continúa explicando Camacho- van comandados por unos potenciómetros que se gradúan a voluntad, según la capacidad de fabricación que se



Los silos de granos y otras materias primas que autoalimentan a la fábrica.

quiera imprimir al equipo. En este caso tenemos cuatro potenciómetros que corresponden a cuatro fórmulas distintas de piensos. Sólo hay que accionar uno u otro para obtener la fórmula deseada, algo así como si uno cambiara de canal de televisión". En realidad, pueden hacerse cuantas fórmulas se quiera, infinitas, pero, en este caso, Camacho tiene cuatro fórmulas preprogramadas. En cualquier momento se pueden controlar los dosificadores, abriendo una trampilla por la que se vierte en un minuto exacto una cantidad de mezcla que, si una vez pesada coincide con la programada, significa que la dosificación es correcta. La dosificación es volumétrica pero el control se hace por peso. Para compensar las variaciones que pueda haber por el diferente peso específico de las distintas materias, el potenciómetro permite hacer las correcciones necesarias.

Actualmente, SKIOL dispone de un dosificador que pesa en continuo y que hace

automáticamente tantas correcciones por minuto como sean necesarias.

La heterogeneidad de la mezcla de los distintos ingredientes del pienso puede alterar gravemente la normal producción de las aves. Camacho dice al respecto:

"El desmezcle, al principio o al final del proceso, que es algo que me preocupaba, en realidad es insignificante. Lógicamente, un salvado y un carbonato cálcico, de pesos específicos distintos, van algo desfasados. Al comenzar la fabricación llegará primero el salvado y, al cabo de tres o cuatro segundos el carbonato. Al finalizar, sucederá lo contrario. Pero esas cantidades desmezcladas son muy pequeñas y, en realidad vuelven a mezclarse después por la acción de los bisinfines".

"Una prueba de que la mezcla es correcta -continúa explicando- la da la pigmentación de los huevos. Imagínate mezclar 20 g por tonelada de "Carofil". Si no se mezclaran bien, lo veríamos de inmediato en las yemas de los huevos. El pigmentante llegaría a unos y a otros muchos no. Eso es pues, algo que se ve de inmediato, un argumento contundente".

Sobre el control laboratorial de los piensos fabricados, Camacho dice que encarga análisis de tarde en tarde, más bien por rutina que por efectividad de este tipo de control, ya que los laboratorios suelen ser lentos y, cuando llega el resultado, el pienso ya se ha consumido. Sin embargo, nos muestra el análisis de un pienso hecho en función del contenido en manganeso. El dictamen dice: "Mezcla homogénea. La escala es de 0 a 10 y la proximidad a 0 es la mejor. El pienso muestra tiene 3,28, siendo lo normal en piensos comerciales 6-7. Queda evidenciada la perfecta homogeneidad. No existe desmezcle". "Además, para no incurrir en errores de fabricación -dice- nos basamos en la adquisición de primeras materias de calidad y en fórmulas de probado resultado, haciendo las correcciones oportunas. Controlamos siempre la humedad, por ejemplo, del maíz, adquiriéndolo secado y tratado industrialmente".

Adquisición de las primeras materias

Para muchos avicultores, cuyo potencial avícola justificaría la autofabricación de sus piensos, la adquisición de las primeras mate-

5 buenas razones para comprar un MINIMAX[®]



1 La espiral de Chore-Time está garantizada durante 10 años. Muchas veces copiada, jamás igualada. Sólo hay una espiral original Chore-Time.

2 Nivel de pienso fácil de regular. Usted puede hacerlo en un santiamén.

3 Una escotilla para la salida de pienso durante los primeros días con lo que los pollitos encuentran el pienso con mucha más facilidad. Esta característica única permite ahorrar tiempo y dinero.

4 Larga duración y facilidad para la limpieza. El plato, de un material totalmente sintético y muy resistente, garantiza un mantenimiento mínimo y una duración máxima.

5 Otras características exclusivas de Chore-Time:
La forma única del plato, el anillo antidesperdicio y el perfil especial garantizan un máximo de resultado con unos gastos mínimos.

MINIMAX[®]

Mientras otros están ocupados copiándonos,

CHORE-TIME se ocupa de crear su futuro

Industrial Avícola, S. A.

P. St. Joan, 18 - Tel. (93) 245 02 13 - 08010 BARCELONA
Télex 51125 IASA E Fax (93) 231 47 67

Distribuidores en toda España



NUEVO

MANUAL PRACTICO de AVICULTURA

JOSE A. CASTELLO LLOBET
VICENÇ SOLE GONDOLBEU

2ª EDICION

¡UN 27% MAS DE MATERIAL QUE EN LA PRIMERA EDICION!

Formato de bolsillo (12,5 x 18 cm.) para facilitar su manejo

**Con 296 páginas, conteniendo en forma sintetizada y sin texto, a lo largo de
228 tablas y 75 figuras**

TODO LO QUE DEBE SABER, EN AVICULTURA, SOBRE

- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| — Alimentación | — Medio ambiente |
| — Construcciones y equipo | — Iluminación |
| — Ventilación | — Broilers |
| — Ponedoras y pollitas | — Huevos |
| — Reproducción e incubación | — Higiene y desinfección |
| — Patología | — Terapéutica |
| — Tablas de Conversiones | — Siglas de Organismos |

Sus autores:

JOSE A. CASTELLO LLOBET

Director de la Real Escuela Oficial y Superior de Avicultura

VICENÇ SOLE GONDOLBEU

Licenciado en Veterinaria. Diplomado en Sanidad y Avicultura

**Pedidos a: Real Escuela Oficial y Superior de Avicultura. Plana del Paraiso, 14
08350 ARENYS DE MAR (Barcelona) Tel.: 93 - 792 11 37**

D. calle
D.P. Población Provincia
desea le sea servido un ejemplar de la obra **MANUAL PRACTICO DE AVICULTURA —2.ª edición—**, efectuando el pago de su valor, 1.200 pesetas como se indica más abajo (*).

..... a de de

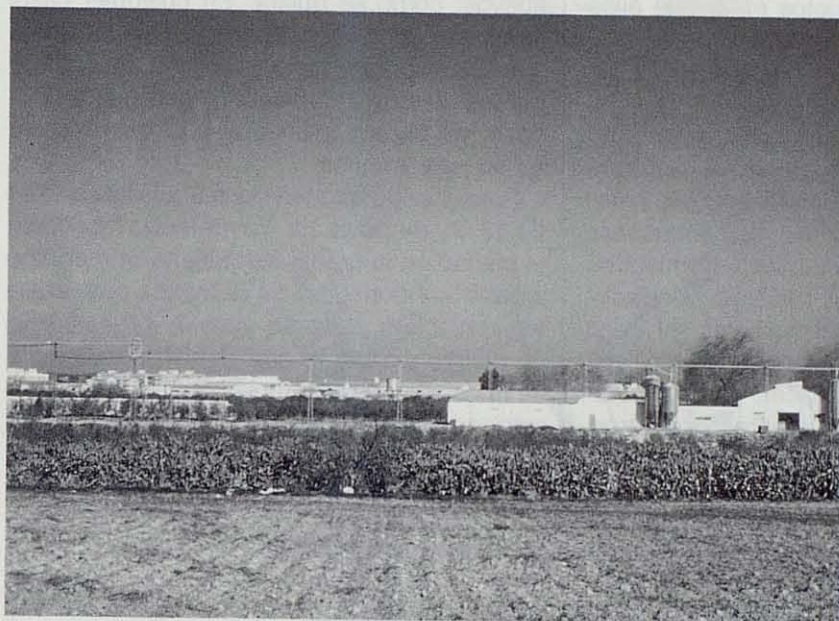
(*) Ponga una cruz en el sistema elegido:

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> talón adjunto | <input type="checkbox"/> contra reembolso (cargando |
| <input type="checkbox"/> giro postal | 100 Ptas. por gastos de correo) |

(firma)

rias, amén de las fórmulas más convenientes para sus aves, puede representar un problema de difícil solución. José Antonio Camacho explica su experiencia sobre el particular:

tado bastante por cuestiones de mercado por todos conocidas. Como mucho, hoy hacemos un "futuro" de un mes, cuando tiempo atrás era de cinco, seis o más meses".



Panorama parcial de la granja. Desde la fábrica y por el mismo molino se traslada el pienso a los silos de las naves, situados a 150 metros, sin roscas, neumáticamente y sin desmezcles.

"Ese es un problema más sencillo de lo que pueda parecer. Al que no lo haya hecho nunca se le puede hacer un mundo, pero es de fácil solución. Hay varios tipos de productos: los cereales, las oleaginosas -soja, girasol, etc.- las harinas especiales -carne, pescado- y los concentrados. Casi todo el mundo tiene uno o dos cerealistas suministradores que le surten a uno de todo lo que pueda necesitar. Eso de comprar en campaña -el maíz, por ejemplo- no es una buena solución, porque no se pueden adquirir volúmenes grandes. El cerealista te ofrece en cada momento las materias nacionales o extranjeras de que dispone y te mantiene informado. Los carbonatos y los fosfatos se los brindan a uno casi todos los días. Los laboratorios te venden sus concentrados y dan además su asesoramiento para confeccionar fórmulas, aunque, en este último sentido, también puede uno acudir a la Escuela de Avicultura para que le haga las fórmulas necesarias. La soja tiene un mercado muy limitado; hay muy pocas fábricas en España y hay que negociar con ellas "con futuro", aunque el futuro actual se haya acor-

¿Es realmente más barato el pienso fabricado en la propia granja?

Esta era la pregunta clave, la que muchos avicultores pueden hacerse. Unos céntimos de ahorro por docena de huevos o por kilo de carne producidos pueden significar la supervivencia de la explotación. Reducir costes, el eterno caballo de batalla de los avicultores, es cada vez más evidente ante la creciente competitividad nacional y comunitaria que se da en el sector. La alimentación de las aves representa alrededor del 70% de los gastos de producción. reducir esa cifra, manteniendo una alta calidad del alimento, ha sido siempre el pensamiento de José Antonio Camacho.

"Hace mucho tiempo -dice- que no compro piensos en el comercio, aunque conozco los precios que, dicho sea de paso, son para asustarse. Pero te diré que hay una cosa clara: hace muchos años que estoy alimentando gallinas y -recuerdo- nos contaban la fabricación de piensos como una cosa muy misteriosa a la que sólo tenían acceso unos pocos privilegiados. Pero los que desde el

año 27 somos avicultores y hemos conocido a la Escuela de Avicultura, estudiando en ella y hemos procurado estar informados leyendo siempre publicaciones avícolas, nos hemos dado cuenta hace ya bastantes años de que el misterio con que los fabricantes de piensos rodeaban sus productos es el que ellos mismos fabricaban para que no tuvieras más remedio que comprarles. Hay buenos y serios fabricantes de piensos hoy en España, no cabe duda. Sin embargo, yo soy consciente de la calidad que elaboro, pero no puede serlo de la de un fabricante de piensos que, además, por cuestiones comerciales se ve obligado a cargar unos determinados gastos generales -yo no necesito vendedores, ni administrativos, ni gerentes, ni pago comisiones, ni tengo impagados, ni etc, etc. Milagros no se pueden hacer, podrán equilibrar sus fórmulas unos mejores que otros, pero rara vez podrán comprar las primeras materias algo más baratas. Yo soy socio de COPIENSO, una cooperativa de elaboradores de pienso para autoconsumo, que adquiere las materias primas para todas las granjas asociadas -que son muchas aquí- y, por tanto, en grandes volúmenes. COPIENSO compra pues al mismo precio que cualquier fabricante industrial de piensos.

"Para cubrir las máximas necesidades de esta granja -120.000 aves- necesito elaborar casi 400.000 Kg de pienso mensuales que, por término medio, me vienen a costar unas 3 pesetas menos por kilo sobre los precios del

mercado. Ello significa algo más de un millón de pesetas mensuales de ahorro. La instalación Skiol, completa, costó varios millones. Puedo aplicar todo el ahorro por kilo a amortización o puedo repartirlo entre amortización y costes de producción de la docena de huevos; como se quiera. En cualquier caso, fabricarse el pienso en casa sale bastante más barato por precio propiamente dicho y por los efectos de su calidad sobre la producción de las aves, cosa que debe valorarse en su justa medida.

"Este equipo que tenemos aquí instalado es de 15 CV de potencia. Yo creo que fabricarse el pienso en la granja, adquiriendo un equipo ajustado al consumo de la misma empieza a ser rentable a partir de unos 3.000-4.000 Kg de pienso diarios, lo que significa una granja de unos 30.000 aves aproximadamente. Y eso se puede hacer con una inversión de 300.000 a 400.000 Ptas. La instalación automática, como la que aquí tenemos, es más cara, pero hablamos de 120.000 aves, repartidas en diferentes gallineros hasta los que debe llegar el pienso sin llevarlo a mano, es decir mecánicamente".

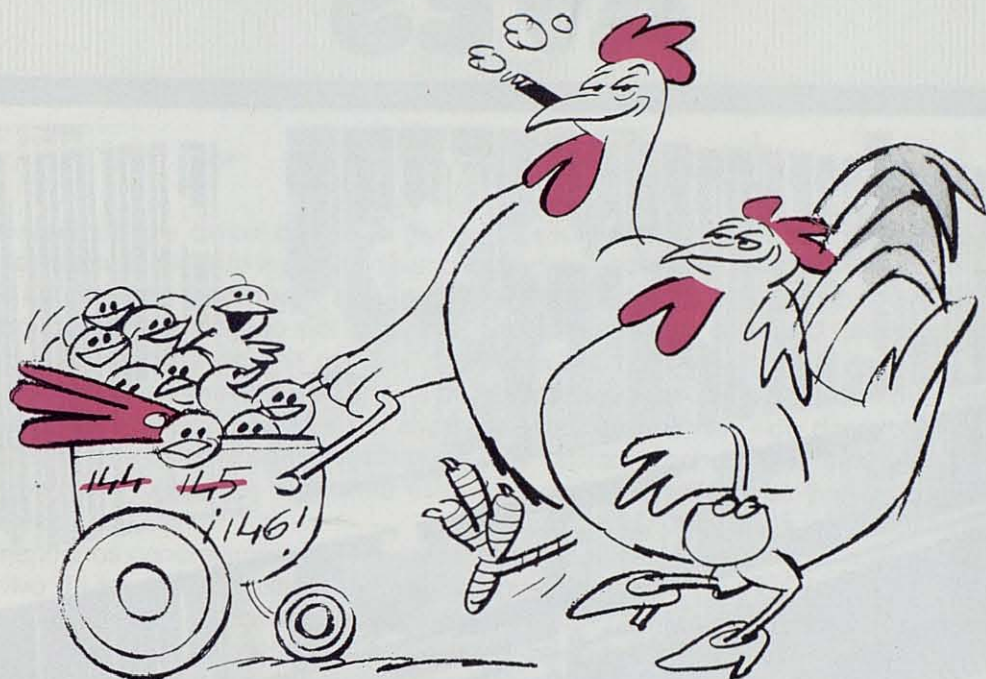
"Creo que, en cualquier caso -termina diciendo- está justificada la inversión y que ésta es rentable".

José Antonio Camacho ha hecho sus números. Seguro que le salen, porque en este negocio de los huevos y de los pollos hoy no se pueden permitirse ni lujos ni juguetes.

AGENTES DE ESTA REVISTA EN EL EXTRANJERO

Argentina:	Librería Agropecuaria, S.R.L. -Pasteur, 743 Buenos Aires.
Chile:	Bernardo Pelikan Neumann. Casilla 1.113 Viña del Mar
Panamá:	Hacienda Fidanque, S.A. Apartado 7.252 Panamá.
Uruguay:	Juan Angel Peri. Alzaibar 1.328 Montevideo.

Mágica reducción costos



REPRODUCTORAS

Objetivo óptimo en 68 semanas de vida por unidad alojada:

183 huevos totales.
173 huevos incubables.
146 pollitos de un día.

BROILER (Sin sexar)

Objetivo óptimo en 49 días de edad:

Peso: 2,27 kg.
Conversión: 2,01 kg.

Pero, la eficacia en el producto final continúa.

Para 1994, nuestro objetivo a 42 días, será:

Peso: 2,05 kg.
Conversión: 1,82 kg.

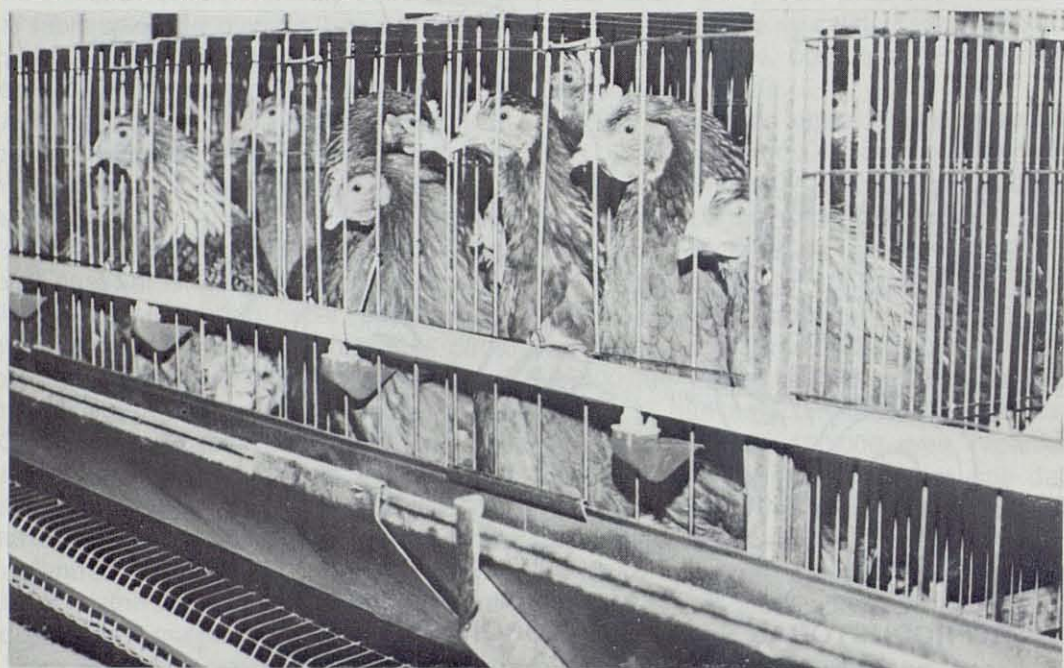
Asegure su futuro con **HUBBARD**



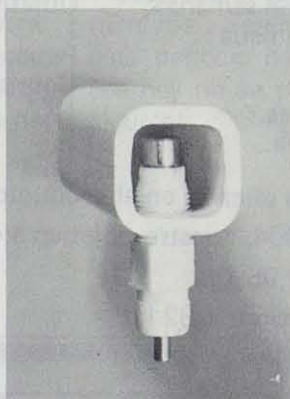
EDECANSA

Manuel Tomás, 24
Tel. (93) 893 58 51
Télex: 53142 HUBB E
08800 VILANOVA I LA GELTRU
Barcelona - España

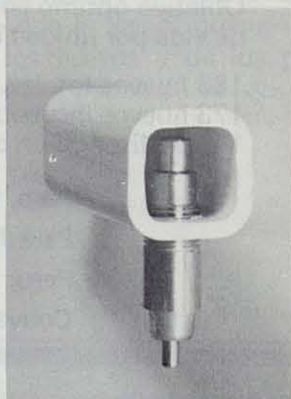
BEBEDEROS PARA AVES



Bebederio automático con cazoleta



Bebederio de chupete



*Bebederio de chupete
acero inox.*



EL BEBEDERO MAS VENDIDO EN EL MUNDO

Disponemos de bebederos y accesorios para toda clase de explotaciones avícolas, cunícolas y porcícolas.

LUBING IBERICA, S.A. - Ulzama, 3-Apartado, 11-Tel. 111427 - VILLAVA (Navarra)